

INTERNATIONALE ANMELDUNG VEROFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE  
INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation <sup>4</sup> :

B23K 26/14

(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 88/ 04592

A1

(43) Internationales  
Veröffentlichungsdatum:

30. Juni 1988 (30.06.88)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP87/00790

(22) Internationales Anmeldedatum:  
16. Dezember 1987 (16.12.87)

(31) Prioritätsaktenzeichen: P 36 43 284.9

(32) Prioritätsdatum: 18. Dezember 1986 (18.12.86)

(33) Prioritätsland: DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US):  
AESCULAP-WERKE AG [DE/DE]; Mohringer Stra-  
ße 125, D-7200 Tuttlingen (DE).

(72) Erfinder; and

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): WROBEL, Walter-  
Gerhard [DE/DE]; Stuttgarter Straße 47, D-7200 Tutt-  
lingen (DE).(74) Anwalt: BOHME, Ulrich; Hager, Stellrecht & Partner,  
Uhlandstraße 14c, D-7000 Stuttgart 1 (DE).(81) Bestimmungsstaaten: AT (europäisches Patent), BE (eu-  
ropäisches Patent), CH (europäisches Patent), DE  
(europäisches Patent), FR (europäisches Patent), GB  
(europäisches Patent), IT (europäisches Patent), JP,  
LU (europäisches Patent), NL (europäisches Patent),  
SE (europäisches Patent), US.

## Veröffentlicht

Mit internationalem Recherchenbericht.

Vor Ablauf der\* Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist. Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.

(54) Title: PROCESS AND DEVICE FOR CUTTING MATERIALS WITH A LASER BEAM

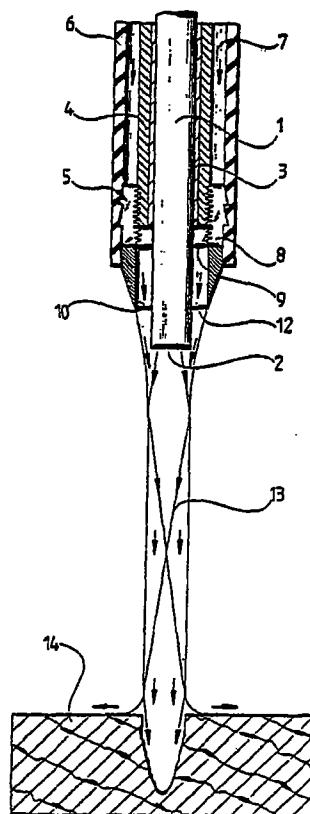
(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM SCHNEIDEN EINES MATERIALS MITTELS FINES LASERSTRAHLES

## (57) Abstract

In order to avoid accidental injuries of the operator or damage to the material being cut by means of a laser beam, a process is disclosed by which a compact jet of a liquid transparent to laser radiation is generated immediately before the outlet of the laser radiation from a light guide and directed towards the material to be cut. A device for implementing this process is also disclosed.

## (57) Zusammenfassung

Um bei einem Verfahren zum Schneiden eines Materials mittels eines Laserstrahles eine **unbeabsichtigte** Verletzung der Bedienungsperson oder des zu schneidenden Materials zu vermeiden, wird vorgeschlagen, daß man vor der Austrittsstelle der Laserstrahlung aus einem Lichtleiter einen unmittelbar an diesen anschließenden, kompakten Strahl einer für die Laserstrahlung durchlässigen Flüssigkeit erzeugt und diesen Strahl auf das zu schneidende Material richtet. Ferner wird eine Vorrichtung zur **Durchführung** dieses Verfahrens vorgeschlagen.



### ***LRDIGLICHZUR INFORMATION***

Code, die zur Identifizierung von PCT=Vertrag sstaaten auf den Kopf iogen der Schritten, die internationale Anmeldungen gemass dem PCT veröffentlichen.

|    |                                |      |                                 |     |                                |
|----|--------------------------------|------|---------------------------------|-----|--------------------------------|
| AT | Osterreich                     | FR   | Frankreich                      | MR  | Mauritanian                    |
| AU | Australian                     | GA   | Gabun                           | MVP | Malawi                         |
| BB | Barbados                       | GB - | Vereinigtes Konigreich          | NL  | Niederlande                    |
| BE | Belgian                        | HU   | Ungarn                          | NO  | Norwegen                       |
| BG | Bulgarian                      | IT   | Italian                         | RO  | Rumanien                       |
| BJ | Benin                          | JP   | Japan                           | SD  | Sudan                          |
| BR | Brasilien                      | KP   | Demokratische Volksrepubl&Korea | SE  | Schweden                       |
| CF | Zentrale Af ikanische Republik | KR   | Republik Korea                  | SN  | Senegal                        |
| CG | Kongo                          | LI   | Liechtenstein                   | SU  | Soviet Union                   |
| CH | Schweiz                        | LK   | Sri Lanka                       | TD  | Tschad                         |
| CM | Kamerun                        | LTF  | Luxemburg                       | TG  | Togo                           |
| DE | Deutschland, Bundesrepublik    | MC   | Monaco                          | US  | Vereinigte Staaten von Amerika |
| DR | Diinemark                      | MG   | Madagaskar                      |     |                                |
| Fr | Finland                        | ML   | Mali                            |     |                                |

## **B e s c h r e i b u n g**

Verfahren and Vorrichtung zum Schneiden  
eines Materials mittels eines Laserstrahles

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Schneiden eines Materials mittels eines Laserstrahles sowie eine Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens mit einem Lichtleiter für Laserstrahlung, der unter Ausbildung einer Austrittsstelle endet.

Laserstrahlung wird in vielfältiger Weise zum Schneiden eines Materials verwendet, beispielsweise bei der Kunststoffbearbeitung oder in biologischen and chirurgischen Verfahren zum Trennen von Gewebe, wobei bei chirurgischen Verfahren neben der Trennung gleichzeitig auch eine Koagulation im Schnittstellenbereich erreicht wird.

Bei all diesen Verfahren besteht die Gefahr einer Verlet-

zung an dem aus dem Laserkopf aus tretenden Laserstrahl, außerdem können sich Beschädigungen des zu schneidenden Materials im Schnittbereich ergeben.

Aus der japanischen Offenlegungsschrift 61 185 260 ist ein Laser bekannt, beidem die Strahlung nicht unmittelbar aus einer Glasfaser abgegeben wird, sondern aus einer konisch zulaufenden Spitze in die die Strahlung aus einem Lichtleiter eingekoppelt wird. Die konische Spitze wird von Wasser umspült, um daranhaftende Gewebeteilchen zu entfernen. Daraus einer konischen Spitze die Lichtstrahlung unter einem sehr großen Winkel austritt, wird der größte Teil der Strahlung am spitzen Ende der bekannten Anordnung durch die oberflächliche Wasserschicht hindurch abgestrahlt, "so daß in der Umgebung der Spitze eine erhebliche Verletzungsgefahr durch Strahlung entsteht, die unter einem Winkel austritt.

Es ist Aufgabe der Erfindung, ein gattungsgemäßes Verfahren derart zu verbessern, daß unbeabsichtigte Verletzungen an der Laserstrahlung sowie eine ungewollte Beschädigung des Materials im Schnittstellenbereich vermieden wird.

Diese Aufgabe wird, bei einem Verfahren der eingangs beschriebenen Art erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß man vor der Austrittsstelle der Laserstrahlung aus einem Lichtleiter einen unmittelbar an diesen anschließenden, kompakten Strahl, einen für die Laserstrahlung durchlässigen Flüssigkeit erzeugt, und diesen Strahl auf das zu schneidende Material richtet. Es hat sich herausgestellt, daß die Laserstrahlung in den sich unmittelbar an das Austrittsende des Lichtleiters anschließenden Flüssigkeitsstrahl eintritt und in diesem nach Art eines Lichtleiters weitgehend verlustfrei geführt wird. Durch den Unterschied der Brechungsindices der Flüssigkeit gegenüber der umgebenden Luft tritt auch hier Totalreflexion an der Grenzfläche auf, so daß der Flüssigkeitsstrahl die Laserstrahlung bis den Auftreffbereich des Flüssigkeitsstrahles auf dem zu bearbeitenden Material

fUhrt. Dort kann die Laserstrahlung in vollem Umfange wirksam werden. Die Fliissigkeit umspult dabei die Bearbeitungsstelle und kUhit diese. Ueben dieser Kuhl- und Spulwirkung ist von besonderem Vorteil, daB die\_Fluchtigkeit bei der Materialbearbeitung entstehende Dampfe und Geruche binden kann.

Die Laserstrahlung wird bei diesem Verfahren entweder von dem Flussigkeitsstrahl gefiihrt, teilweise absorbiert und, falls sich dieser in Tropfen auflöst, von den Tropfen stark gestreut--oder im Gewebe absorbiert. In keinem Fall kein ein freier, gebUndelter Laserstrahl unbeabsichtigt austreten und Verletzungen hervorrufen.

Es ist besonders vorteilhaft, wenn man einen „Lichtleiter, aus dessen Stirnfläche die Laserstrahlung austritt, im Bereich der Austrittsstelle allseitig von einem im Querschnitt ringförmigen, an der Außenwand des Lichtleiters anliegenden Flussigkeitsstrahl umströmt. Ein solcher FlUssigkeitsstrahl kUhlt einerseits den Lichtleiter im Austrittsbereich, andererseits schließt er sich unter Ausbildung eines kompakten Strahles unmittelbar an die Austrittsstelle des Lichtleiters an, so daß die Laserstrahlung in diesem kompakten Flussigkeitsstrahl weitergeführt werden kann.

Es ist vorteilhaft, wenn man die FlUssigkeitsmenge so wählt, daß der Querschnitt des Flussigkeitsstrahls stromabwärts des Wellenleiters etwa dem Querschnitt des Wellenleiters entspricht.

Besonders einfach gestaltet sich dieses Verfahren, wenn man als Flüssigkeit Wasser verwendet. Die Extinktionslangen in Wasser betragen bei einer Wellenlänge von 1.06 µm 90 mm und sind im sichtbaren Bereich noch weit größer.

Durch geeignete Stromungsführung läßt sich ein laminarer, kompakter Flüssigkeitsstrahl erzeugen, der sich bis zu einer Länge von etwa 30 *mm nicht in* Tropfen auflöst. Man erhält somit einen Flüssigkeitsleiter mit einer Länge von etwa 3 cm, so daß der Laserkopf in einem Abstand von 3 cm über dem zu bearbeitenden Werkstoff geführt werden kann.

Der Erfindung liegt weiterhin die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens anzugeben.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch eine Vorrichtung der eingangs beschriebenen Art gelöst, die gekennzeichnet ist durch eine unmittelbar an die Austrittsstelle anschließende, kompakte Flüssigkeitsstrahl erzeugende Einrichtung.

Bei einer bevorzugten Ausführungsform ist vorgesehen, daß der Wellenleiter im Bereich der Austrittsstelle von einem ringförmigen Austrittsspalt für die Flüssigkeit umgeben ist.

Die nachfolgende Beschreibung einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung dient im Zusammenhang mit der Zeichnung der näheren Erläuterung. Die Zeichnung zeigt eine Schnitt-Darstellung eines Laserkopfes mit einem sich daran anschließenden Flüssigkeitsstrahl.

Der in der Zeichnung dargestellte Laserkopf umfaßt einen zylindrischen Lichtleiterkern 1, der beispielsweise aus Quarzglas besteht. Er endet an einer senkrecht zur Längsrichtung ange-

ordneten Stirnfläche 2.

Der Lichtleiterkern 1 wird zunächst umgeben von einer Beschichtung 3 (Cladding), die sich ebenso wie ein die Beschichtung 3 umgebender Mantel 4 langs des gesamten Lichtleiterkerns 1 erstreckt, wobei jedoch Mantel 4 and Beschichtung 3 im Bereich vor der Stirnfläche 2 entfernt sind.

Auf das Ende des Mantels 4 ist eine RingdUse 5 aufgeschraubt, auf die das freie Ende eines Schlauches 6 aufgeschoben ist, der den von Beschichtung 3 and Mantel 4 umgebenen Lichtleiterkern 1 im Abstand umgibt and zwischen dem Mantel 4 and sich selbst einen Ringkanal 7 ausbildet. Die RingdUse 5 weist an ihrem dem Ringkanal 7 zugewandten Ende mehrere Langsschlitzte 8 auf, die sich etwa fiber die Hälfte der RingdUsenlänge erstrecken. tuber diese Langsschlitzte 8 ' steht der Ringkanal 7 mit dem Innenraum 9 der RingdUse 5 in Verbindung. Die Wand 10 der RingdUse 5 umgibt den Lichtleiterkern 1 im Abstand and bildet mit diesem einen Ringspalt 12 aus. Im Bereich dieses Ringspaltes 12 sind Beschichtung 3 and Mantel 4 vom Lichtleiterkern 1 entfernt, so daß der Ringspalt 12 unmittelbar an den Lichtleiterkern 1 angrenzt. Der Lichtleiterkern 1 steht dabei lediglich wenige Millimeter fiber das stromabwartige Ende der RingdUse hervor.

Im Betrieb wird durch den Ringkanal 7 eine SpilflUssigkeit in Richtung der in der Zeichnung angegebenen Pfeile hindurchgeleitet, beispielsweise Wasser. Diese SpilflUssigkeit umgibt den Lichtleiterkern 1 im Bereich des Ringspaltes 12 allseitig and stromt an dem Lichtleiterkern 1 entlang. Im Bereich der Stirn-

flache 2 vereinigt sich die ringformige Stromung zu einem kompakten **Fluissigkeitsstrahl 13**, der sich unmittelbar an die Stirnfläche 2 anschliesst und bei entsprechender Flüssigkeitsdosierung etwa denselben Querschnitt aufweist wie der Lichtleiter 1.

Dieser kompakte Strahl 13 **wird auf den zu** schneidendes Material 14 gerichtet.

Durch den Lichtleiterkern 1 aber die Stirnfläche 2 austretende Strahlung eines in der Zeichnung **nicht** dargestellten Lasers gelangt unmittelbar in den sich an den Lichtleiterkern 1 anschliessenden **Strahl 13 und wird in** diesem nach der Art eines Edit Leiters zu der Stelle geführt, an der der Strahl 13 auf das Material-14 auftrifft. In diesem Bereich wird die Laserstrahlung freigesetzt **und in** dem umgebenden Material absorbiert, so dass dieses Material **dadurch** geschnitten und bei Verwendung eines biologischen Materials eventuell auch **koaguliert wird**. Die Auftreffsstelle der Laserstrahlung wird **durch** die Flüssigkeit gleichzeitig gekühlt **und** gesplittet, entstehende Dämpfe und Gerüche werden absorbiert.

Wenn als Flüssigkeit Wasser verwendet wird; ergeben sich auch beim Übergang aus dem aus Quarzglas bestehenden Lichtleiter in das Wasser praktisch keine Verluste, so dass in dem Wasser-Lichtleiter die Strahlung weitgehend verlustfrei aber eine kurze Strecke geführt werden kann, die beispielsweise in der Größenordnung von 3 cm liegt. Diese Länge wird dadurch begrenzt, dass der Strahl nach einer bestimmten Wegstrecke in Tropfen aufgespalten wird. Es tritt dann eine Streuung ein,



die die Übertragung eines gerichteten Lichtstrahles unmöglich macht.

- Neben den bereits beschriebenen Vorteilen ergibt sich durch den Flüssigkeitsstrahl auch eine gleichzeitige Kühlung des Lichtleiterkerns 1 sowie eine Freisputung desselben, so daß eine Verschmutzung und ein Schmelzen der Stirnfläche 2 nicht eintreten kann.

# Patentansprüche

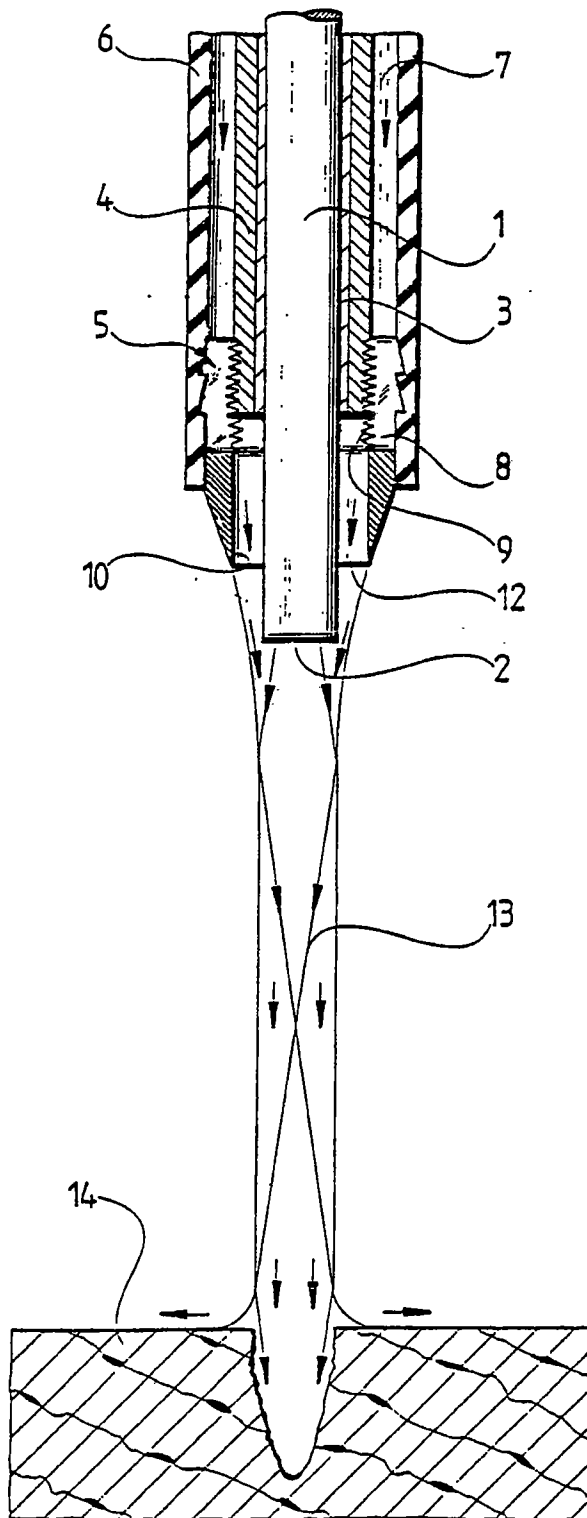
1. Verfahren zum Schneiden eines Materials mittels eines Laserstrahles.

dadurch gekennzeichnet, daß man vor der Austrittsstelle der Laserstrahlung aus einem Lichtleiter einen unmittelbar an diesen anschließenden, kompakten Strahl einer für die Laserstrahlung durchlässigen Flüssigkeit erzeugt und diesen Strahl auf das zu schneidende Material richtet.

Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man einen Lichtleiter aus dessen Stirnfläche die Laserstrahlung austritt, im Bereich der Austrittsstelle allseitig von einem im Querschnitt ringförmigen, an der *Außenwand des* Lichtleiters anliegenden Flüssigkeitsstrahl **umströmt.**

3. Verfahren nach einem der voranstehenden Anspriche, dadurch gekennzeichnet, daß man als Flüssigkeit Wasser oder was.srige Lösungen verwendet.
4. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens der Patentansprüche 1 bis 3 mit einem Lichtleiterkern für Laserstrahlung, der unter Ausbildung einer Austrittsstelle endet, gekennzeichnet durch eine einen unmittelbar an die Austrittsstelle (Stirnfläche 2) anschließenden kompakten Flüssigkeitsstrahl (13) erzeugende Einrichtung (5, 12).
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Lichtleiterkern (1) im Bereich der Austrittsstelle (Stirnfläche 2) von einem ringförmigen Austrittsspalt (12) für die Flüssigkeit umgeben ist.

1/1



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No. **PCT/EP/87/010719**

## I. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER (if several classification symbols apply, indicate all)

According to International Patent Classification (IPC) or to both National Classification and IPC

**Int.Cl B 23 K 26/14**

## II. FIELDS SEARCHED

Minimum Documentation Searched <sup>3</sup>

Classification System

Classification Symbols

**Int.Cl<sup>4</sup>**

**B 23 K**

Documentation Searched other than Minimum Documentation to the Extent that such Documents are Included in the Fields Searched <sup>5</sup>

## III. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

| Category <sup>6</sup> | Citation of Document, <sup>7</sup> with indication, where appropriate, of the relevant passages <sup>12</sup>                                              | Relevant to Claim No. <sup>13</sup> |
|-----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
| <b>X</b>              | <b>US, A, 3843865 (G. NATH) 22 October 1974, see column 2, lines 46-68; column 4, lines 10-47; column 6, lines 16-27; figures 1-3; claims 1,2,15,20,28</b> | <b>1,2</b>                          |
| <b>A</b>              | <b>GB, A, 2064399 (LASER WORK AG) 17 June 1981 see page 2, lines 2-13; page 2, lines 82-119; figures 1,3,4</b>                                             | <b>1-5</b>                          |
| <b>A</b>              | <b>US, A, 4550240 (MASAHIRO TOIDA_ et al.) 29 October 1985 see column 3, lines 42-57; figure 1</b>                                                         | <b>1,2</b>                          |

<sup>6</sup>Special categories of cited documents:

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document *which* may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step

document of particular relevance: the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"es" document member of the same patent family

## IV. CERTIFICATION

Date of the Actual Completion of the International Search

**28 March 1988 (28.03.88)**

Date of Mailing of this International Search Report

**25 April 1988 (25.04.88)**

International Searching Authority

**EUROPEAN PATENT OFFICE**

Signature of Authorized Officer

**.ANNEX TO THE INTERNATIONAL SEARCH REPORT  
ON INTERNATIONAL PATENT APPLICATION NO.**

Ep 8700790

SA 19961

This annex lists the patent family members relating to the patent documents cited in the above-mentioned international search report. The members are as contained in the European Patent Office EDP file on 18/04/88. The European Patent Office is in no way liable for these particulars which are merely given for the purpose of information.

| Patent document<br>cited in search report | Publication<br>date - | Patent family<br>member(s) | Publication<br>date |
|-------------------------------------------|-----------------------|----------------------------|---------------------|
| US-A-384-3865                             | 22-10-74              | DE-A,C 2145921             | 22-03-73            |
| <b>GB-A-2064399</b>                       | 17-06-81              | FR-A,B 2469975             | 29- 5-81            |
|                                           |                       | DE-A- 303.7981             | 04-06-81            |
|                                           |                       | US-A7: <b>4324972</b>      | <b>13-04-82</b>     |
|                                           |                       | CH-A- 642891               | 15-05-84            |
|                                           |                       | DE-U- 8026897              | 17-09-81            |
| US-A- 4550240                             | -29-10-85-            | JR-A- 59054488             | 29-03-84            |

c-

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

p CT/EP 8 7 / 0 0 7 9 0

## I. KLASSIFIKATION DES ANMELDUNGSGEGENSTANDS (bei mehreren Klassifikationssymbolen sind alle anzugeben)<sup>6</sup>

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) Oder nach der nationalen Klassifikation and der IPC

Int Cl B 23 K 26/14

## II. RECHERCHIERTE SACHGEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff<sup>7</sup>

Klassifikationssystem I

Klassifikationssymbole

Int Cl<sup>4</sup>

B 23 K

Recherchierte nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Sachgebiete fallen<sup>8</sup>

## III. EINSCHLAGIGE VERÖFFENTLICHUNGEN<sup>9</sup>

| Art <sup>1</sup> | Kennzeichnung der Veröffentlichung <sup>11</sup> , soweit erforderlich unter Angabe der maßgeblichen Teile <sup>12</sup>                                                 | Betr. Anspruch Nr. <sup>13</sup> |
|------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| X                | US, A, 3843865 (G. NATH) 22. Oktober 1974<br>siehe Spalte 2, Zeilen 46-68; Spalte 4,<br>Zeilen 10-47; Spalte 6, Zeilen 16-27;<br>Abbildungen 1-3; AnsprUche 1,2,15,20,28 | 1,2                              |
| A                | GB, A, 2064399 (LASER WORK AG) 17. Juni 1981<br>siehe Seite 2, Zeilen 2-13; Seite 2,<br>Zeilen 82-119; Abbildungen 1,3,4                                                 | 1-5                              |
| A                | US, A, 4550240 (MASAHIRO TOIDA et al.)<br>29. Oktober 1985<br>siehe Spalte 3, Zeilen 42-57; Abbildung 1                                                                  | 1,2                              |

Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen<sup>10</sup>

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" anderes Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll Oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die Bich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist and mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird and diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

## IV. BESCHEINIGUNG

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

28. März 1988

Internationale Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt

Unterschrift des bevollmächtigten Bediensteten

**P.C.G. VAN DER PUTTEN**

# ANHANG ZUM INTERNATIONALEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE INTERNATIONALE PATENTANMELDUNG NR.

EP 8700790

SA 19961

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilie der im obengenannten internationalen Recherchebericht angeführten Patentedokumente angegeben.

[Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der [Intell. des Europäischen Patentamts am 18/84/88  
 1) Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.]

| im Recherchebericht<br>angeführtes Patentedokument | Datum der<br>Veröffentlichung | Mitglied(er) der<br>Patentfamilie | Datum der<br>Veröffentlichung |
|----------------------------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|
| US-A-3:843865                                      | 22-10-74                      | DE-A, 0 2145921                   | 22-03-73                      |
| GB-A-12064399                                      | 17-06-81                      | FR-A, B 2469975                   | 29-05-81                      |
|                                                    |                               | DE-A- 3037981                     | 04-06-81                      |
|                                                    |                               | US-A- 4324972                     | 13-04-82                      |
|                                                    |                               | CH-A- 642891                      | 15-05-84                      |
|                                                    |                               | DE-U- 8026897                     | 17-09-81                      |
| US-A- 4550240                                      | 29-10-85                      | JP-A- 59054488                    | 29-03-84                      |